Manuale di istruzioni del prodotto
Impianto di laminazione Matrix MX-530DP Duplex

MATRIX® 530
DUPLEX

L'impianto Matrix è stato concepito per essere facile da usare, ma consigliamo con forza di impiegare alcuni minuti per leggere questo manuale per intero al fine di assicurare un funzionamento corretto.

Conservare il manuale in modo sicuro per futura consultazione.

Indice

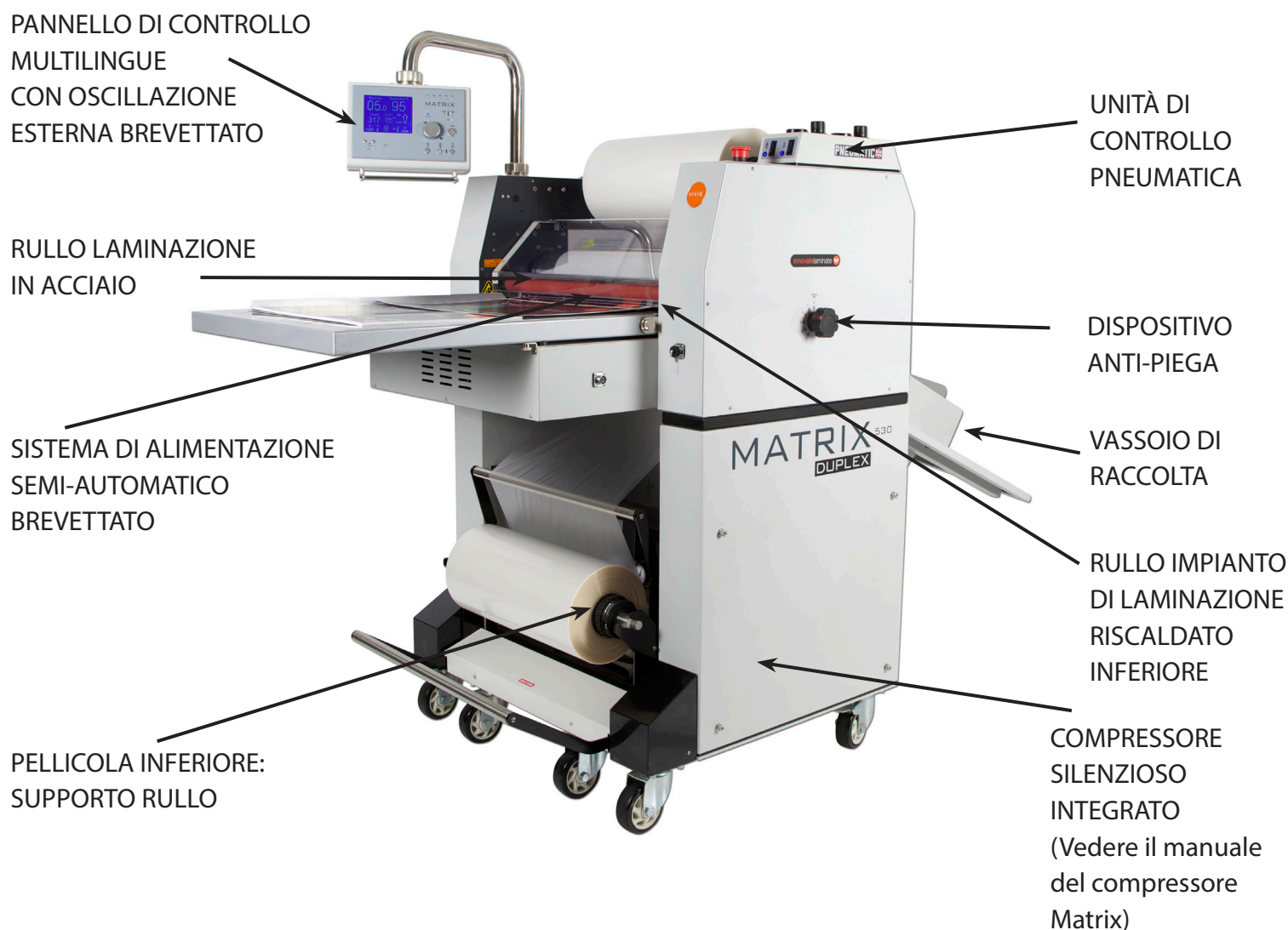
Specifiche	**MX-530DP**
Velocità max di laminazione (m/ft/min)	10 m/33 ft
Larghezza max pellicola di laminazione (mm/pollici)	500 mm/20”
Spessore carta (gmq/lb)	100 +/68 lb +
Larghezza massima foglio (mm/pollici)	550 mm/22”
Tempo di riscaldamento (min)	10
Intervallo di temperatura (ºC/ ºF)	0-140ºC/32-284ºF
Alimentazione (V)	220/240
Alimentazione richiesta (Amp)	32
Consumo energetico (W)	4500
Dimensioni complessive - Larghezza (mm/pollici)	900 mm/35”
Dim. complessive - Profondità x Altezza (mm/pollici)	2050x1400/81x55”
Peso lordo macchina (kg/lb)	250 kg/551 lb
Garanzia	1 anno

Introduzione

Grazie per aver acquistato l'impianto di laminazione Matrix Duplex.

Il Matrix Duplex è un impianto di laminazione fronte-retro ad elevate prestazioni con una solida struttura, costruita per durare.

Leggere queste istruzioni con attenzione prima di iniziare a utilizzare l'impianto per assicurarsi di ottenere i migliori risultati e di essere competenti nel funzionamento.

In caso di problemi, contattare i nostri uffici, saremo felici di essere d'aiuto.

Istruzioni di sicurezza

- Assicurarsi che la tensione di alimentazione in uso corrisponda alle tensioni nominali di funzionamento prima di azionare l'impianto.
- L'alimentazione deve essere vicina all'impianto per comodità d'uso.
- L'alimentazione deve garantire una affidabile messa a terra di protezione.
- Questo impianto deve essere messo a terra in modo affidabile per assicurare la sicurezza dell'impianto durante il funzionamento.
- Solo gli operatori di questo impianto devono azionare componenti/comandi elettrici o di movimento.
- Non utilizzare cavi o prese danneggiati.
- Tenere i bambini a distanza per evitare che tocchino e azionino questo impianto.
- Non spruzzare acqua o altri liquidi sull'impianto altrimenti possono verificarsi shock elettrico o guasti alla macchina.
- Non sostituire da sé cavi elettrici o spine; non mettere oggetti pesanti sulle linee di alimentazione perché ciò potrebbe provocare shock elettrico.
- Durante l'uso, prestare attenzione che non vi siano abiti, cravatte, capelli, collane, ecc. vicino all'impianto altrimenti potrebbero verificarsi lesioni.
- Non mettere oggetti che vibrano, lame taglienti o materiali rigidi e spessi nei due rulli ricoperti in gomma (per esempio, arnesi, righe e coltelli, ecc.).
- Non tagliare la pellicola adesiva direttamente sulle superfici dei rulli ricoperti in gomma per evitare danni.
- Spegnere l'impianto dopo la laminazione per evitare un cattivo utilizzo.
- Alla fine della giornata lavorativa, aprire i rulli per evitare che non si verifichino punti piatti o distorti.
- Se è necessario spostare questo impianto, disattivare l'alimentazione ed estrarre le spine.
- Prestare attenzione alla posizione delle ruote durante lo spostamento o l'utilizzo dell'impianto per evitare lesioni ai piedi.
- Assicurarsi sempre che l'impianto sia posizionato su una superficie piatta e uniforme.
- Disattivare l'alimentazione (estrarre la spina elettrica) quando il sistema non sarà utilizzato per lunghi periodi di tempo.
- Prestare attenzione al pedale quando si utilizza e si sposta l'impianto. Potrebbe esserci un rischio di cadute.

Requisiti ambientali

- Temperatura ambiente 10°C - 60°C / 50°F - 140°F, umidità 30% - 80%, umidità ideale 55%
- Polvere - A causa dell'aderenza statica della pellicola, bisogna mantenere l'ambiente pulito. Una copertura contro la polvere è fornita con l'impianto.
- Non tenere gli impianti sotto luce solare diretta.
- Non tenere l'impianto in o vicino ad aree polverose.
- Bisogna mantenere uno spazio sufficiente intorno all'impianto per assicurare un'applicazione sicura ed efficace.

. Le aree minime di alloggiamento sono 2,5 x 3 m / 8x10 ft.

Pannello di controllo - **Laminazione lato singolo**

Schermo del display

Tasti funzione

5 tasti memoria

Impostazione temperatura**

Manopola di regolazione della velocità

Tasto di arresto

Impostazione lunghezza carta

Tasto sintonizzazione perfetta per la posizione di taglio

Impostazione anti-piega

Avanzamento

Tasto avanzamento lento*

Tasto di rotazione al contrario*

* Funziona solo a pedale

** Le impostazioni di temperatura sono utilizzate anche per scorrere le informazioni della schermata di impostazione

---

Schermo del display

Memoria

Temperatura impostata

Velocità di funzionamento

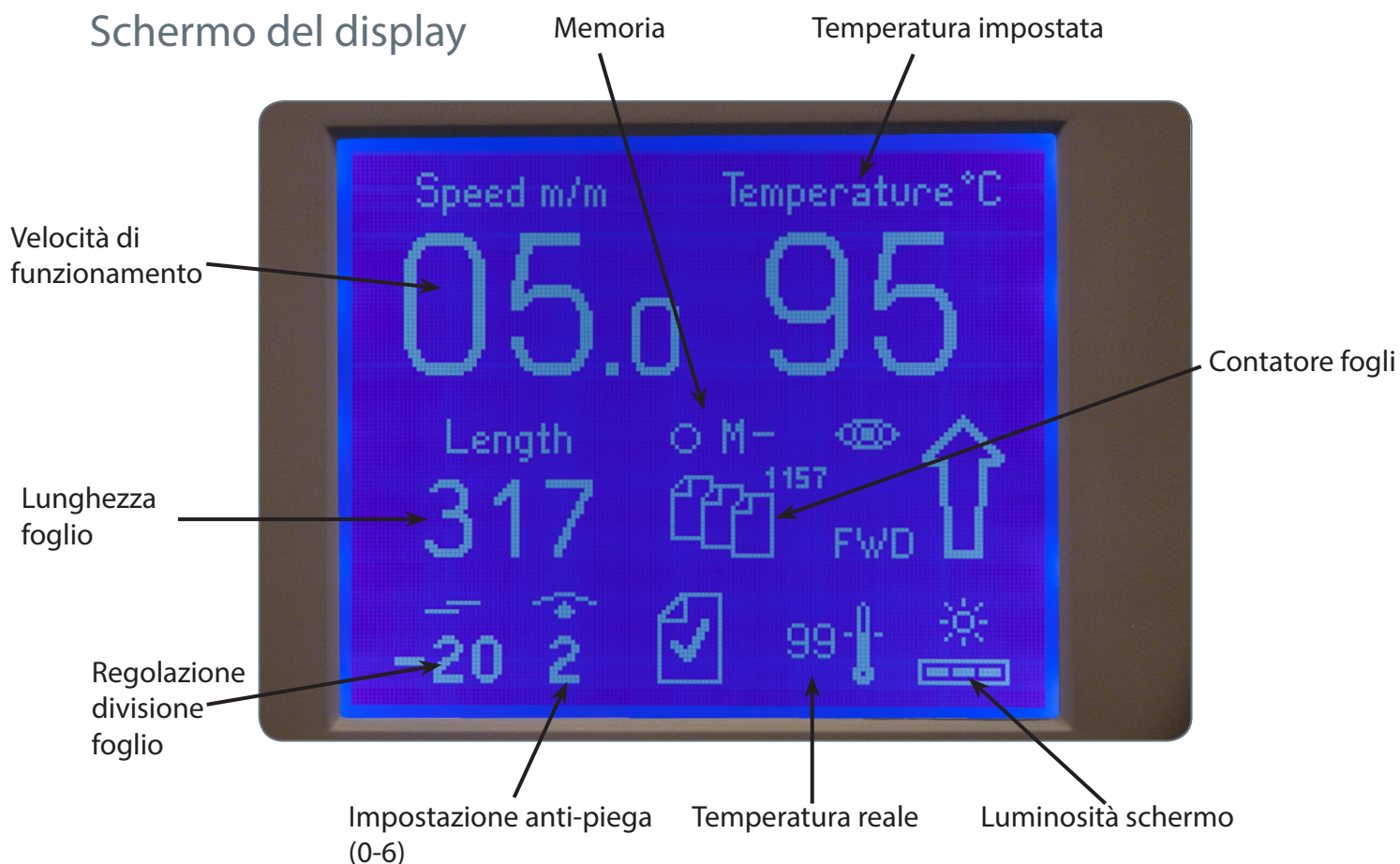
Contatore fogli

Lunghezza foglio

Regolazione divisione foglio

Impostazione anti-piega (0-6)

Temperatura reale

Luminosità schermo

Le impostazioni citate sono solo una guida e potrebbero aver bisogno di regolazione a seconda del materiale utilizzato e della quantità di toner per le copie.

Pannello di controllo - **Laminazione lato singolo**

Pannello di controllo - **Laminazione fronte-retro**

Pannello di controllo - **Incapsulamento** Nessuna funzione di separazione della pellicola

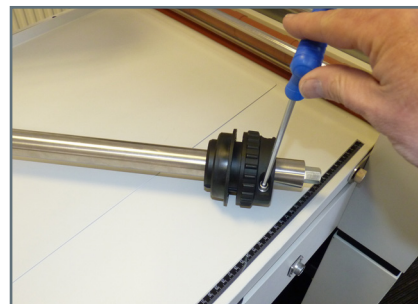
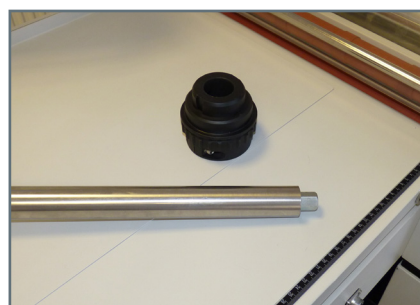
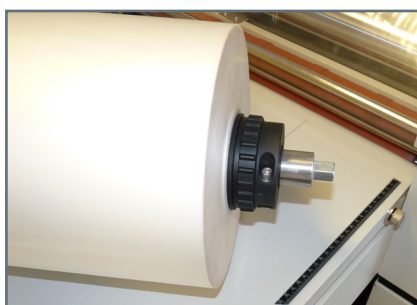
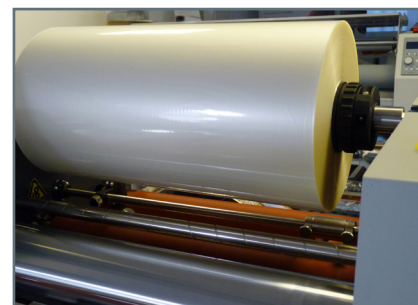
Laminazione lato singolo

1. Posizionare l'impianto vicino a una presa idonea da 32 amp e collegare alla rete.

2. Accendere l'impianto.

3. Schermata visualizzata.

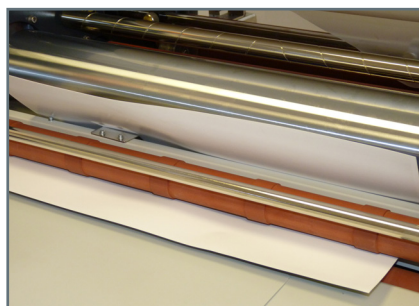
4. Temperatura impostata, lunghezza foglio e impostazione anti-piega.

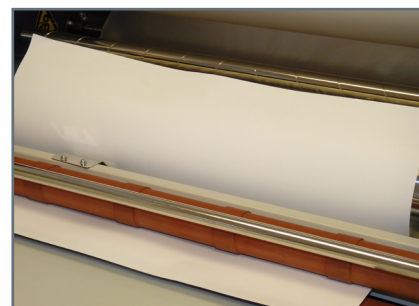
5. Rimuovere il mandrino della pellicola.

6. Utilizzando la chiave di Allen in dotazione, allentare le viti dell'adattatore centrale.

7. Rimuovere un adattatore centrale.

8. Far scorrere la pellicola sul mandrino e centrare, riposizionare l'adattatore centrale.

9. Riposizionare pellicola e mandrino nell'impianto.

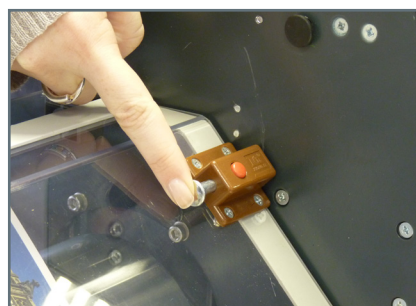
Continua...

10. Assicurarsi che la pellicola sia alimentata dalla parte bassa del rullo.

11. Impostare il dispositivo anti-piega in posizione zero e assicurarsi che sia il rullo di laminazione che quello di tiraggio siano in posizione sollevata.

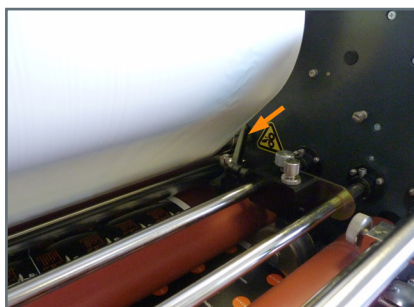
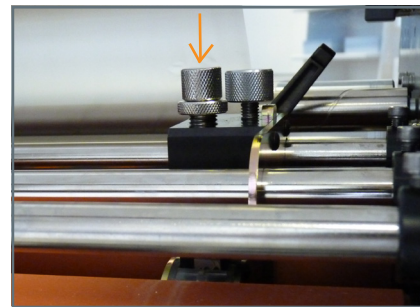
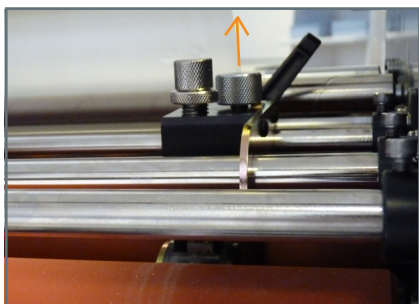
12. Premere il rullo di gomma per far abbassare la chiusura e far scorrere una copia normale, assicurarsi che passi attraverso il dispositivo anti-piega e nei rulli di tiraggio.

13. Far scorrere la seconda copia vuota intorno al rullo di laminazione in acciaio, attraverso il dispositivo anti-piega e nei rulli di tiraggio.

14. Far passare la pellicola sotto la barra dell'ingranaggio folle e stendere sul rullo di laminazione in acciaio.

15. Premere la seconda copia impostata sulla pellicola.

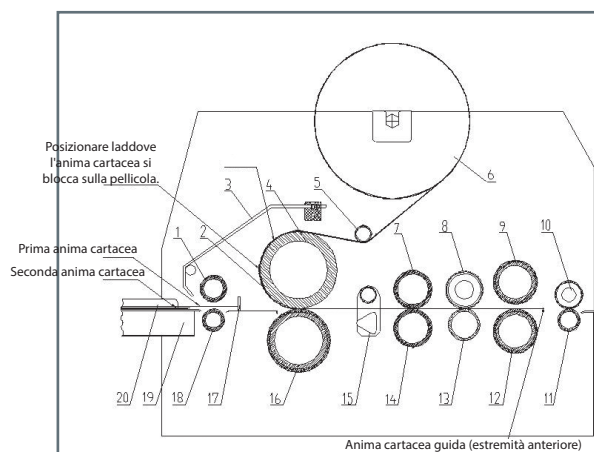
16. Riposizionare la protezione.

17. Assicurarsi che il micro-interruttore sia in posizione, altrimenti l'impianto non funziona.

18. Premere l'interruttore del rullo di laminazione. Il rullo si abbassa e la luce si accende.

Continua...

19. Premere l'interruttore del rullo di tiraggio. Il rullo si abbassa e la luce si accende.

20. Allineare l'unità di perforazione.

21. Assicurarsi di aver selezionato la ruota di perforazione della pellicola superiore. Ruotare in senso orario.

22. Assicurarsi di aver selezionato la ruota di perforazione della pellicola inferiore. Ruotare in senso antiorario.

23. Impostare la ruota di guida sul lato opposto del foglio rispetto alla ruota di perforazione.

24. Premere il tasto di avanzamento e selezionare una velocità ridotta (0,5-2,0 m/m) per caricare.

1. Rullo di alimentazione carta superiore. 2. Carta di guida (estremità).

3. Protezione anteriore. 4. Rullo di laminazione in acciaio.

5. Barra dell'ingranaggio folle. 6. Pellicola rullo di laminazione. 7. Rullo di tiraggio superiore.

8. Ruota di perforazione. 9. Rullo di divisione superiore.

10. Ruota di guida. 11. Rullo inferiore per la ruota di guida.

12. Rullo di divisione inferiore.

13. Rullo di supporto ruota di perforazione.

14. Rullo di tiraggio inferiore. 15. Dispositivo anti-piega.

16. Rullo di laminazione in gomma inferiore anteriore.

17. Arresto carta. 18. Rullo di alimentazione carta inferiore.

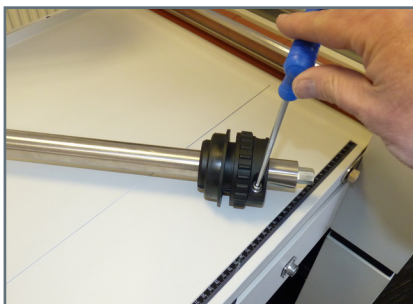
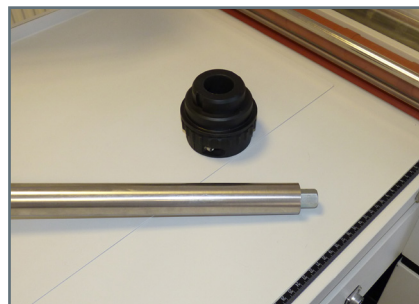
19. Pannello operativo anteriore. 20. Piastra di supporto carta.

Laminazione fronte-retro

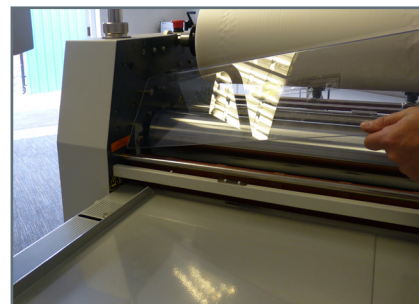
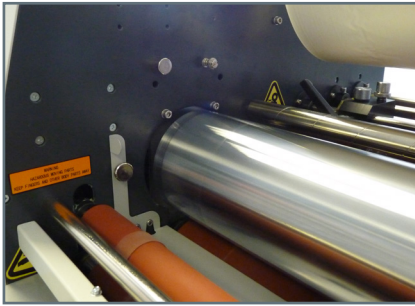
1. Premere il tasto delle impostazioni una volta. Utilizzare i tasti della temperatura per selezionare la modalità 'fronte-retro'.

2. Utilizzare i tasti di temperatura superiore e inferiore per selezionare la temperatura pertinente per i rulli di laminazione superiore e inferiore.

3. Premere la maniglia di rilascio dell'unità della pellicola inferiore.

4. Tirare l'unità della pellicola inferiore verso di sé.

5. Rimuovere il mandrino della pellicola e allentare i colletti centrali.

6. Rimuovere i colletti centrali.

7. Montare il rullo della pellicola.

8. Filettare il film sulla barra inferiore, come mostrato. Spingere il retro dell'unità della pellicola inferiore verso la macchina principale e bloccare in posizione.

9. Rimuovere la protezione del rullo.

Continua...

10. Rimuovere le viti ad alette.

11. Sollevare e rimuovere la piastra della chiusura di alimentazione, come mostrato.

12. Spingere la carta di alimentazione verso il basso, attorno al rullo di laminazione inferiore.

13. Far aderire la pellicola inferiore alla carta di alimentazione.

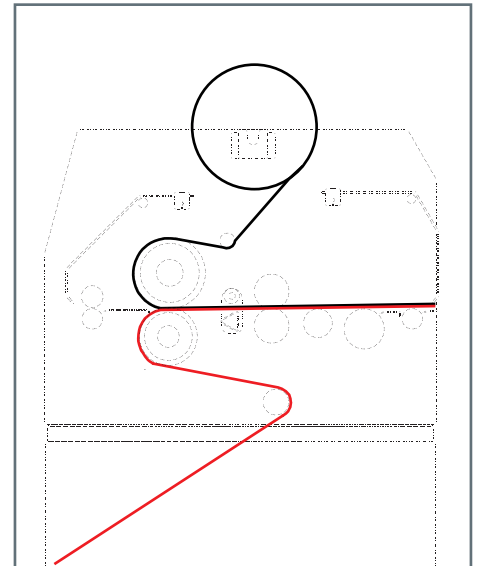
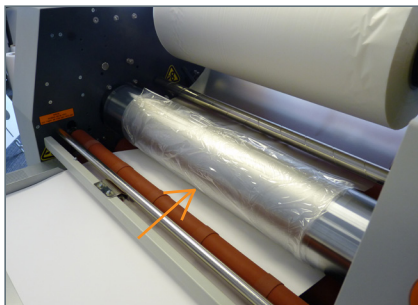
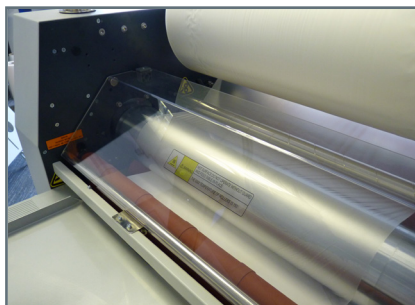



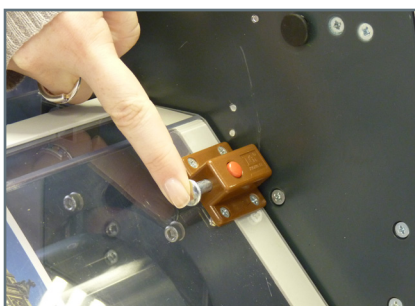
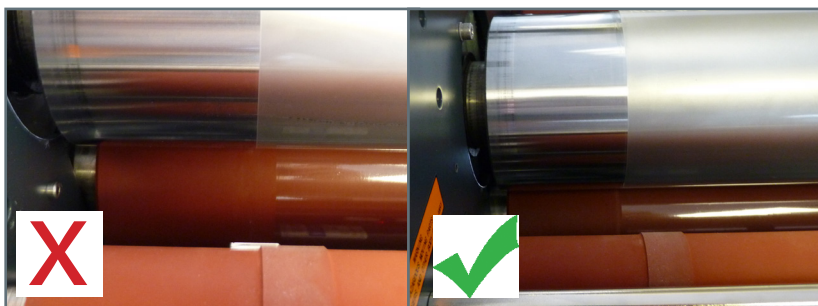
DIAGRAMMA DI FILETTATURA

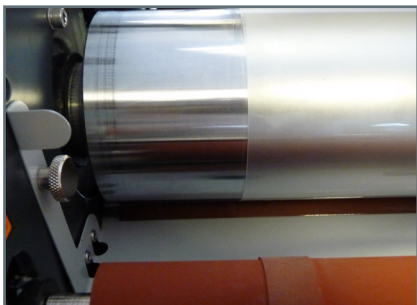
14. Tirare di nuovo la carta di alimentazione verso la parte anteriore dell'impianto, come mostrato.

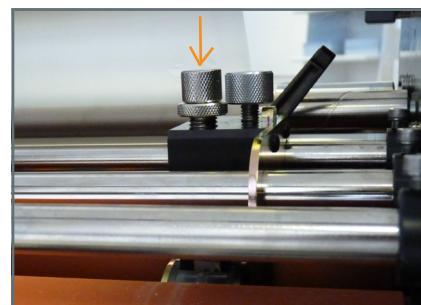
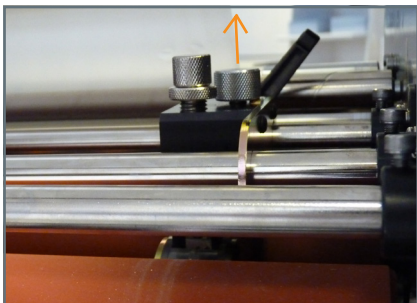
15. Filettare la pellicola superiore come mostrato per la laminazione lato singolo (pagina 8).

Continua...

16. Sovrapporre pellicole superiore e inferiore e spingere un pezzo di carta attraverso il morsetto dei rulli per caricare, come mostrato.

17. Riposizionare la protezione.

18. Premere l'interruttore del rullo di laminazione sull'unità di controllo pneumatica. Il rullo si abbassa e la luce si accende.

19. Premere l'interruttore del rullo di tiraggio sull'unità di controllo pneumatica. Il rullo si abbassa e la luce si accende.

20. Assicurarsi che il micro-interruttore sia in posizione, altrimenti l'impianto non funziona.

21. Assicurarsi che pellicole superiore e inferiore siano allineate correttamente.

Continua...

22. Riposizionare la piastra della chiusura di alimentazione e le viti di fissaggio.

23. Allineare l'unità di perforazione.

24. Assicurarsi di aver selezionato la ruota di perforazione della pellicola superiore. Ruotare in senso orario.

25. Assicurarsi di aver selezionato la ruota di perforazione della pellicola inferiore. Ruotare in senso antiorario.

26. Premere il tasto di avanzamento e selezionare una velocità ridotta per caricare.

27. Regolare la pressione del rullo di laminazione secondo necessità. Pressione suggerita tra 6-8 bar.

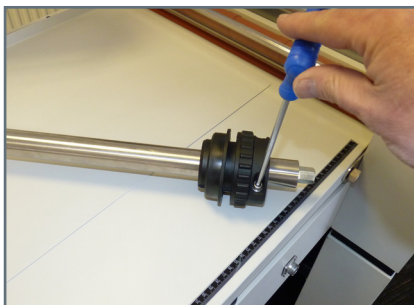
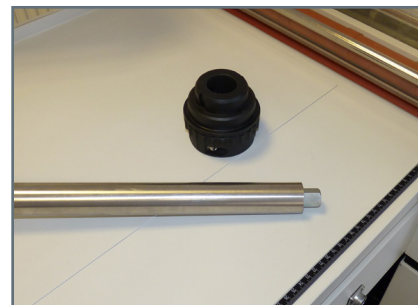
28. Regolare il rullo di tiraggio, secondo necessità. Pressione suggerita tra 3-5 bar.

Incapsulamento

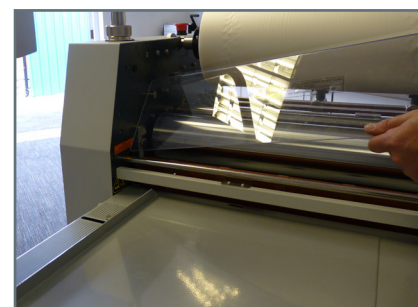
1. Premere il tasto delle impostazioni una volta. Utilizzare i tasti della temperatura per selezionare la modalità ‘incapsulamento’.

2. Utilizzare i tasti di temperatura superiore e inferiore per selezionare la temperatura pertinente per i rulli di laminazione superiore e inferiore.

3. Premere la maniglia di rilascio dell'unità della pellicola inferiore.

4. Tirare l'unità della pellicola inferiore verso di sé.

5. Rimuovere il mandrino della pellicola e allentare i colletti centrali.

6. Rimuovere i colletti centrali.

7. Montare il rullo della pellicola.

8. Filettare il film sulla barra inferiore, come mostrato. Spingere il retro dell'unità della pellicola inferiore verso l'impianto principale e bloccare in posizione.

9. Rimuovere la protezione del rullo.

Continua...

10. Rimuovere le viti ad alette.

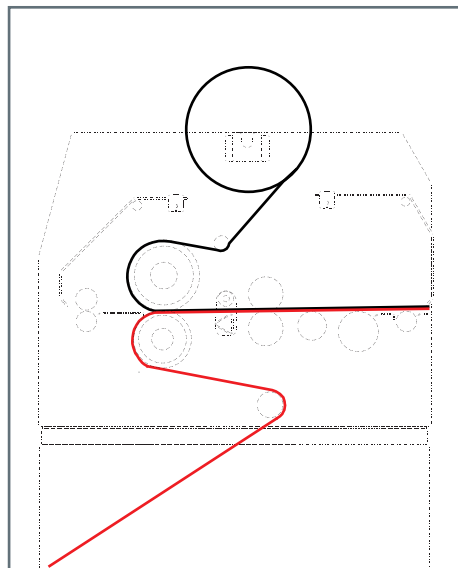
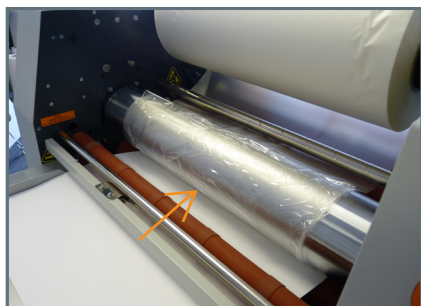
11. Sollevare e rimuovere la piastra della chiusura di alimentazione, come mostrato.

12. Spingere la carta di alimentazione verso il basso, attorno al rullo di laminazione inferiore.

13. Far aderire la pellicola inferiore alla carta di alimentazione.

DIAGRAMMA DI FILETTATURA

14. Tirare di nuovo la carta di alimentazione verso la parte anteriore dell'impianto, come mostrato.

15. Filettare la pellicola superiore come mostrato per la laminazione lato singolo (pagina 8).

Continua...

16. Sovrapporre le pellicole superiore e inferiore e spingere un pezzo di carta attraverso il morsetto dei rulli per caricare, come mostrato.

17. Riposizionare la protezione.

18. Premere l'interruttore del rullo di laminazione. Il rullo si abbassa e la luce si accende.

19. Premere l'interruttore del rullo di tiraggio. Il rullo si abbassa e la luce si accende.

20. Assicurarsi che il micro-interruttore sia in posizione, altrimenti l'impianto non funziona.

21. Assicurarsi che pellicole superiore e inferiore siano allineate correttamente.

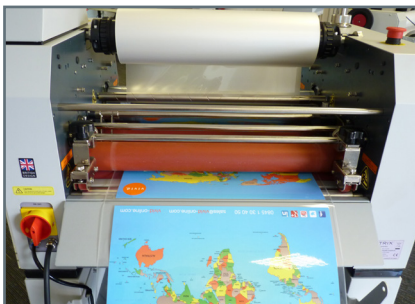
Continua...

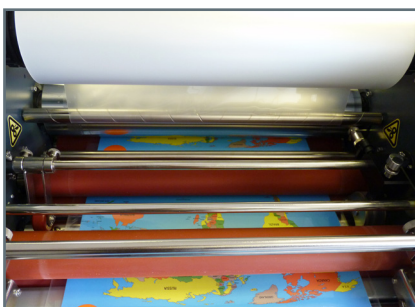
22. Riposizionare la piastra della chiusura di alimentazione e le viti di fissaggio.

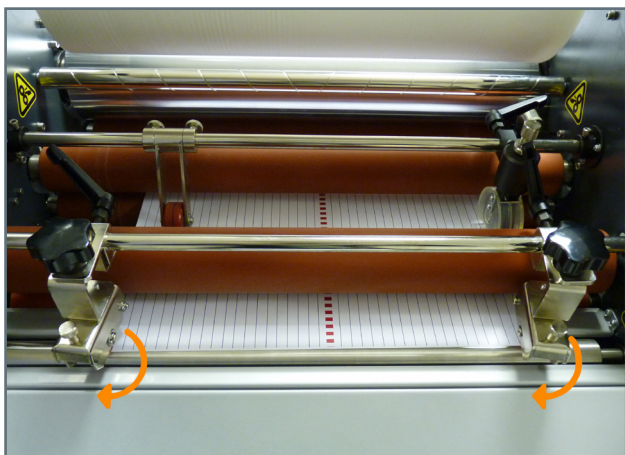
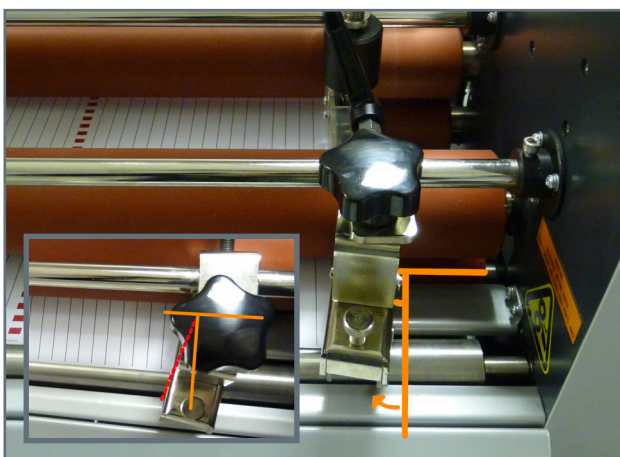
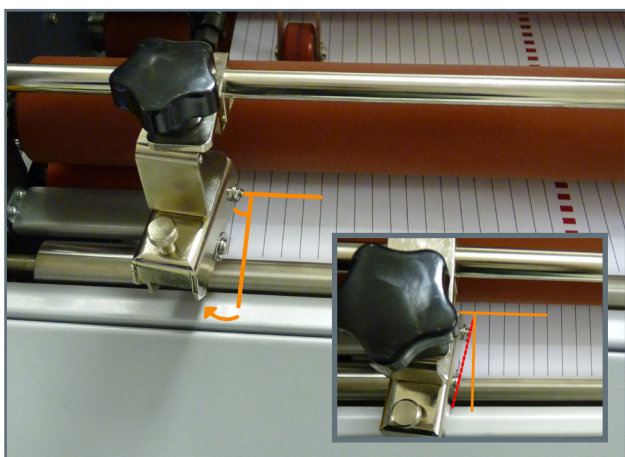
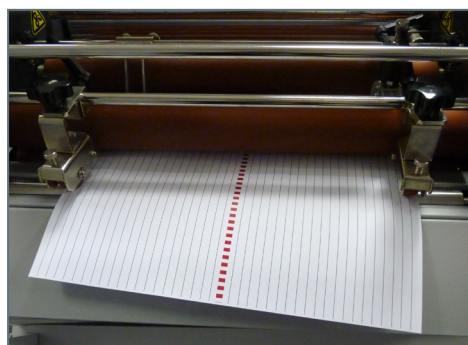
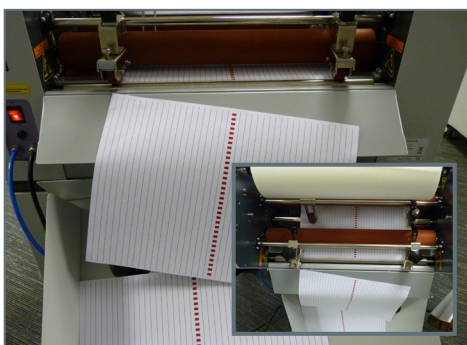
23. Allineare l'unità di perforazione.

24. Premere il tasto di avanzamento e selezionare una velocità ridotta per caricare.

25. Regolare la pressione del rullo di laminazione secondo necessità. Pressione suggerita tra 6-8 bar.

26. Regolare il rullo di tiraggio, secondo necessità. Pressione suggerita tra 3-5 bar.

Premere per l'avanzamento. L'immagine mostra in che modo il supporto caricato deve apparire durante l'alimentazione attraverso l'impianto di laminazione.

NOTA I rulli di divisione saranno disattivati quando si è in modalità incapsulamento.

Impostazione dell'angolazione per le ruote

Per una divisione riuscita del foglio, è importante che l'angolazione delle ruote posteriore sia impostata in modo corretto. Dimensioni e spessori diversi di carta necessitano di impostazioni diverse.

1. Posizionare le ruote su ciascun bordo del foglio laminato, come mostrato.

2. Assicurare che sia impostata un'angolazione sufficiente per ciascuna ruota. NOTA: L'ANGOLAZIONE DELLE RUOTE DEVE ESSERE LONTANO DALLA RUOT A DI PERFORAZIONE.

3. Il foglio adesso deve essere alimentato e diviso come mostrato sopra.

Per l'incapsulamento non è necessaria l'angolazione delle ruote.

Garanzia e uso non corretto

INFORMAZIONI IMPORTANTI

L'impianto di laminazione Matrix deve arrivare al cliente in condizioni perfette ed è garantito per 1 anno dalla data di acquisto, con la copertura di parti difettose e usura generale; questa garanzia non copre blocchi di pellicola, errata alimentazione o altri errori causati dall'operatore, che saranno addebitati al cliente.
I rulli della laminatrice Matrix sono garantiti contro difetti di produzione ma questa garanzia non copre danni provocati da errato utilizzo da parte dell'operatore.
La garanzia non è valida se l'impianto è stato modificato da terzi, senza l'approvazione del fabbricante (Vivid Laminating Technologies) per l'esecuzione di tali modifiche.

S.E. e O.

Istruzioni originali

Vivid Laminating Technologies Ltd
St Georges House, Whitwick Road, Coalville, Leicestershire LE67 3FA   Inghilterra